

FO n°8-1 : Eco communiquer

Pourquoi éco-communiquer : quels enjeux par rapport à mes clients et fournisseurs ?

Le développement durable est devenu un véritable facteur de compétitivité pour les entreprises et l'éco-communication est devenu stratégique. Communiquer génère des impacts environnementaux et toutes les activités sont concernées. Si aujourd'hui les enjeux ne vous paraissent pas essentiels, pour certains de vos partenaires économiques, cela peut être un signal faible auxquels il peuvent être très sensible. Il est bon de rappeler de vérifier la cohérence entre le message véhiculé et la politique de communication menée par l'entreprise.

Les principes **d'éco-conception** appliqués à la communication permettent de communiquer différemment, à efficacité égale, de rendre cohérents discours et actes, messages et actions, leur donner plus de sens et de valeur ajoutée.

Voici quelques informations concernant les produits ou des prestataires qui utilisent des labels, démarches ou autre certification pour rendre transparent leurs engagements.

Les imprimeurs labellisé Imprim'Vert :



Ce label a été créé en 1998 par la Chambre de Métiers et de l'Artisanat du Loir-et-Cher et la Chambre Régionale de Métiers et de l'Artisanat du Centre. En charge de la gestion d'Imprim'Vert® au niveau national, le Pôle d'Innovation de l'Imprimerie (P2i), propriétaire de la marque, en garantit l'harmonisation et l'accessibilité

Pour obtenir ce label, les imprimeurs doivent s'engager à respecter 3 critères :

1. une bonne gestion des déchets dangereux (cartouches d'encre, chiffons souillés, solvants, etc.) ;
2. la sécurisation du stockage des liquides dangereux pour éviter les accidents et les risques de pollution ;
3. la non utilisation de produits « toxiques ».

Par ailleurs, l'entreprise doit s'engager à sensibiliser sa clientèle, au-delà de l'information simple sur l'obtention du label, par exemple sur le choix du papier ou les modes d'impression (recto-verso, grammages, ...).

Le label Imprim'Vert porte ainsi uniquement sur le volet environnemental du développement durable et principalement sur la gestion des déchets.

Attribution/Contrôle : Le label est attribué par un Comité d'attribution suite à la visite sur site d'un « référent Imprim'Vert » et la présentation d'un dossier de demande d'attribution. Le label est valable pour une année civile (la date est indiquée sur le label) et l'imprimeur devra fournir chaque année des



documents justificatifs ; une visite sur le site a lieu tous les trois ans, attribuant un millésime qui dynamise la démarche de suivi et d'amélioration continue.

La certification FSC (Forest Stewardship Council)



D'origine internationale, née en 1993 à l'initiative d'ONG (WWF), d'entreprises et de collectivités locales, cette norme est une certification forestière qui garantit une meilleure gestion des forêts en prenant en compte les aspects sociétaux, les aspects économiques ainsi que la préservation de l'environnement.

Attribution/Contrôle : Des organes de certification indépendants sont chargés par de délivrer deux types de certification : la certification de la gestion forestière, et la certification de la chaîne de traçabilité, qui comprend toutes les étapes de transformation du bois jusqu'au client final, et parfois même jusqu'au recyclage de déchets de bois et papier. Pour un imprimeur, l'utilisation du logo FSC est ainsi soumise à la certification préalable de l'imprimerie. La certification est établie pour une durée de 5 ans avec au minimum un contrôle annuel ; ce dernier pouvant déboucher sur un retrait, une suspension ou des corrections à apporter.

La certification PEFC (Programme for the Endorsement of Forest Certification)

Créé en 1999 par des propriétaires forestiers européens regroupés en ONG, et soutenu par des industriels de la filière bois et des associations de protection de la nature, le PEFC est aujourd'hui la certification forestière la plus répandue dans le monde.

Le logo garantit que ce produit est constitué d'au moins 70% de bois issu de forêts répondant aux critères définis par le PEFC, et qui s'attachent à la fois à des notions environnementales, sociales et économiques. En France, 30% environ de la surface forestière (France métropolitaine) est certifiée PEFC.

Attribution/Contrôle : A l'image de l'attribution du logo FSC, c'est l'ensemble de la filière qui est contrôlée par un organisme indépendant, dans les mêmes conditions.

Pour ces deux certifications, toute la chaîne de distribution doit détenir la certification pour garantir un produit certifié au consommateur final : Exploitant forestier => Producteur de pâte à papier => Papetier => Distributeur => Imprimeur.

La grande différence entre les deux certifications se situe au niveau des exploitations forestières : la certification FSC exige un niveau de qualité initial à la forêt, tandis que la certification PEFC exige plutôt un engagement d'amélioration continue de la part des exploitants forestiers.



Seul un imprimeur ayant obtenu la certification FSC et PEFC est en mesure de fournir un produit labellisé FSC ou PEFC. Il doit pouvoir présenter son certificat assorti **d'un numéro de chaîne de contrôle**. Ce numéro doit être mentionné à chaque utilisation des marques **FSC** et **PEFC**, notamment sur les bons de livraison et les factures de l'entreprise.

Remarque : Les imprimeurs non certifiés achetant du papier certifié PEFC ou FSC ne sont pas mesure de proposer à leurs clients des produits finis certifiés.

FSC /PEFC ou recyclé?



Le recours à des fibres recyclées ou vierges issues de forêts gérées durablement est à bien des égards satisfaisant d'un point de vue environnemental.

En utilisant des fibres recyclées, on apporte une contribution aux débouchés économiques des filières de recyclage et cela permet de valoriser des tonnes de déchets qui échapperont à l'incinération ou à la mise en décharge.

D'un autre côté, les papetiers constituent sous nos latitudes une filière qui permet la gestion durable de nos forêts, en intégrant les bois de coupe d'éclaircies (70%). Les 30% restants nécessaires à la production de papier proviennent de déchets de bois (racines, écorces, feuilles, etc.). Cet équilibre supporte par ailleurs la filière de production de bois d'œuvre (mobilier, charpentes, etc.).

Privilégier l'une ou l'autre provenance n'est donc pas si simple. **Une source mixte** apparaît alors comme un bon compromis, donnant deux signaux positifs en soutenant plusieurs filières.

Le recours aux encres végétales

Avoir recours à des encres à base d'huile « végétale », laisserait penser que le végétal amène au naturel et donc au propre. De fait, en substituant des composés végétaux – donc renouvelables – aux habituels dérivés du pétrole – ressource épuisable par excellence – les encres végétales marquent un point.

Les pigments et la majorité des additifs ne sont eux, pas issus de ressources renouvelables. De ce fait, le contenu de matières premières renouvelables dans les encres offset feuille est en moyenne de 65%.

Sont-elles moins polluantes pour autant ? **Tout dépend des conditions dans lesquelles les végétaux sont cultivés** – colza en Europe, soja aux Etats-Unis, huile de lin ailleurs –. Car leur production peut rejeter des nitrates, polluer les cours d'eau et nappes phréatiques, contribuer à l'effet de serre. Ces plantes peuvent, en outre, entrer en concurrence avec des cultures alimentaires (voir la précipitation survenues lors de la culture des agro carburants).



Plus on produit de colza, plus on produit également du tourteau. Une graine contient en effet 40% d'huile et 60% de tourteau. Or, le tourteau sert à nourrir les animaux d'élevages (vaches, porc, volaille...) et donc à nourrir les hommes... Et quand on produit plus de tourteaux chez nous, on en importe moins (du tourteau de soja le plus souvent) des USA.

Pour avancer et trancher, **la seule solution consiste à remonter complètement la chaîne de fabrication des encres** et à identifier précisément leur provenance et composition, **sachant que la plupart de l'huile de soja provient de plants génétiquement modifiés (OGM)...**

Quelques choix graphiques à privilégier

Limiter le recours aux aplats de couleurs pour réduire la consommation d'encre
Moins de pelliculage et de film (verniss)
Attention au recours des encres type or
Optimiser grâce au procédé CTP (computer to plate) : 300 feuilles de gâche max au lieu de 600.
Trouver des solutions alternatives à l'impression et l'envoi systématiques : diffusion limitée au public ciblé ou à la demande, etc.
Mieux orienter ses choix de conception : choisir un grammage adéquat et le bon format. Cela permet de limiter les chutes de papier, les quantités de déchets, les consommations et le transport de matière. La logistique est optimisée et les impacts environnementaux réduits.
Enfin XXX dispose des forces créatrices et de l'expérience nécessaire pour innover (cartes de visites, supports des publications, etc.)

Pour aller plus loin :

<http://www.clubinternational.ademe.fr/servlet/KBaseShow?sort=-1&cid=22284&m=3&catid=22315>